

TN-1

(W506Ni)
低温钢用电焊条

相当规格: GB /T5117 E5516-N2P
AWS A5.5 E8016-G
药皮类型:低氢型

特性与用途:

490MPa级耐低温钢电焊条, 在-50℃下冲击韧性极为优良。适合全位置。适于LPG贮槽等低温用铝净钢及ASTM A537Cl.2钢等的焊接。

注意事项:

- 1.焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟, 随用随烘。
- 2.电流太高引起线能量过大时, 会引起冲击值下降, 为获得较好的冲击功, 应选用适当的焊接电流。
- 3.为防止起弧发生气孔, 请采用后退前进法。

熔敷金属化学成份 (wt%):

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
例 值	0.094	1.14	0.38	0.012	0.010	1.60	0.031	0.155	0.003	0.011
AWS 规范	-	≥1.00	≥0.80	0.03	0.03	≥0.50	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.20

备注: *指为了满足G组的合金要求, 未经稀释的焊缝金属应至少有下列于本表的一个元素的最低值, 附加化学成分要求可在供需双方之间商定。

熔敷金属机械性能:

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	伸长率 %	冲击值 J	热处理
例 值	535	625	24	-50℃/65	605±15℃×1hr
AWS 规范	≥460	≥550	≥19	-	605±15℃×1hr

焊接位置:



焊接电流参数: AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6x350	3.2x350	4.0x400	5.0x400
电流范围 (A)	平 焊	70—100	100—140	140-180
	立、仰焊	60—90	90—130	120-160

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai (Kunshan) Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai (Kunshan) Co., Ltd.